

G2CSB4

	Material Group ISO 513		P1 P2 K1			P3 P4 M1 M2 K2			P5 M3 K3			N1 N2 N3 N4		
	Hardness/Rm		< 700 N/mm ²			700-1000 N/mm ²			< 40 HRC					
	ap x ae		0.1D x 0.3D			0.1D x 0.3D			0.1D x 0.3D			0.1D x 0.3D		
	Vc (m/min)		80-100			60-80			40-60			110-130		
	D (mm)	D (eff.) (mm)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)
1	0.60	28660	0.030	3440	22290	0.023	2010	15920	0.021	1340	38220	0.036	5500	
2	1.20	14330	0.040	2290	11150	0.030	1340	7960	0.028	890	19110	0.048	3670	
3	1.80	9550	0.050	1910	7430	0.038	1110	5310	0.035	740	12740	0.060	3060	
4	2.40	7170	0.060	1720	5570	0.045	1000	3980	0.042	670	9550	0.072	2750	
5	3.00	5730	0.070	1600	4460	0.053	940	3180	0.049	620	7640	0.084	2570	
6	3.60	4780	0.080	1530	3720	0.060	890	2650	0.056	590	6370	0.096	2450	
8	4.80	3580	0.090	1290	2790	0.068	750	1990	0.063	500	4780	0.108	2060	
10	6.00	2870	0.105	1210	2230	0.079	700	1590	0.074	470	3820	0.126	1930	
12	7.20	2390	0.120	1150	1860	0.090	670	1330	0.084	450	3180	0.144	1830	
16	9.60	1790	0.150	1070	1390	0.113	630	1000	0.105	420	2390	0.180	1720	
20	12.00	1430	0.180	1030	1110	0.135	600	800	0.126	400	1910	0.216	1650	

- INFO
- TYPHOON TA-HTA-4HTA
- TYPHOON PU-HPU
- TYPHOON SUH
- TYPHOON ALH
- TYPHOON HRC
- TYPHOON SUH MINI
- TYPHOON HL
- C-SD-TA
- LFTA
- SUTA
- HSS-HSS/CO DRILLS
- G2**
- MDTA
- HF VH/UP
- MEF
- ALU
- MEX
- UH
- HSS/CO-HSSP END MILLS
- CARBIDE BURRS